

## Epoxi Tolerante a la Superficie

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento de mantenimiento, epoxi tolerante a la superficie, de gran espesor, bicomponente, de baja emisión de VOC.

### APLICACIONES

Para su aplicación en una amplia variedad de sustratos incluidos acero oxidado preparado a mano y acero preparado por chorro abrasivo y por hidroblasting, y una amplia gama de recubrimientos antiguos intactos. Ofrece una excelente protección anticorrosiva en estructuras industriales y costeras, fábricas de celulosa y papel, puentes y entornos marítimos tanto en exposición atmosférica como inmersión.

Certificado por NSF para tanques de más de 378½ litros (100 galones).

### INFORMACIÓN PRÁCTICA DEL INTERSEAL 670HS

<b>Color</b>	Disponible en una amplia gama de colores incluyendo el aluminio
<b>Nivel de Brillo</b>	Semi-brillo (El aluminio es semimate)
<b>Sólidos en volumen</b>	82% ± 3% (dependiendo del color)
<b>Espesor Típico</b>	100-250 micras (4-10 mils) en seco, equivalente a 122-305 micras (4.9-12.2 mils) en húmedo
<b>Rendimiento Teórico</b>	6.56 m <sup>2</sup> /litro a 125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 263 sq.ft/galones US a 5 mils con los sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense los factores de pérdidas apropiados
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha, Rodillo

#### Tiempo de secado ▲

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado del Interseal 670HS por si mismo			Intervalo de repintado con acabados recomendados		
			Min	Max ●	Max †	Min	Max ●	Max †#
10°C (50°F)	8 horas	32 horas	32 horas	6 semanas	Prolongado*	20 horas	21 días	12 semanas
15°C (59°F)	7 horas	26 horas	26 horas	4 semanas	Prolongado*	14 horas	14 días	8 semanas
25°C (77°F)	5 horas	18 horas	18 horas	14 días	Prolongado*	10 horas	7 días	4 semanas
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	6 horas	7 días	Prolongado*	4 horas	3 días	2 semanas

▲ Para curados a bajas temperaturas, está disponible un agente de curado alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.

● Para situaciones en las que es probable que se produzca inmersión.

† Sólo para servicio atmosférico.

\* Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings.

# El intervalo de recubrimiento máximo será mas corto cuando se recubre con acabados de polisiloxano. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Base (Parte A) 36°C (97°F)	C/A (Parte B) 56°C (133°F)	Mezcla 33°C (91°F)
<b>Peso del Producto</b>	1.6 kg/l (13.3 lb/gal)		
<b>VOC</b>	114 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC)	
	2.00 lb/gal (240 g/lit)	EPA Método 24	

## Epoxi Tolerante a la Superficie

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto dependerá del grado de preparación de la superficie. La superficie por recubrir debe estar limpia y libre de contaminación. Antes de aplicar la pintura, todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas según la norma ISO 8504:2000.

Se deben eliminar la suciedad acumulada y las sales solubles. En general, un cepillado en seco es apto para eliminar la suciedad acumulada. Las sales solubles deberían eliminarse mediante lavado con agua dulce.

#### Limpieza mediante chorro abrasivo

Para servicio en inmersión, Interseal 670HS debe aplicarse sobre superficies preparadas hasta Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Sin embargo, para exposición atmosférica el mejor rendimiento se conseguirá cuando Interseal 670HS se aplique sobre superficies preparadas hasta un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Los defectos en la superficie revelados tras el proceso de la limpieza con el chorro deberían reforzarse, rellenarse, o tratarse de manera apropiada.

Se recomienda un perfil superficial de 50-75 micras (2-3 mils).

#### Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpieza manual o con herramienta eléctrica hasta un grado mínimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2.

Recuerde que debe eliminarse toda la calamina, y que las áreas que no puedan ser debidamente preparadas mediante pistola de agujas o martillo neumático deberían chorrearse en spot (por zonas) hasta un estándar mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Normalmente se aplicaría en oxidaciones de grado C o D según este estándar.

#### Limpieza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo

Puede aplicarse sobre superficies preparadas según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado repentinamente hasta unos niveles en ningún caso peores al Grado HB2½M (consultar los Estándares de Hidroblasting de International) o Grado SB2½M (consultar los Estándares de Chorreo de Abrasivos Húmedos de International). En algunos casos también puede aplicarse sobre superficies húmedas. Encontrará más información en International Protective Coatings.

#### Recubrimientos viejos

Interseal 670HS es apto como revestimiento de una gama limitada de recubrimientos antiguos intactos, firmemente adheridos. Los recubrimientos sueltos o deslaminados deberían eliminarse hasta encontrar un borde firme. Los acabados brillantes pueden requerir una leve abrasión para ofrecer un "anclaje" físico. Para más información, consultar la sección de Características del Producto.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil de la mezcla especificado.			
	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Agitar la Base (Parte A) con un agitador potente.</li> <li>(2) Combinar todo el contenido del agente de Curado (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un agitador potente.</li> </ol>			
<b>Relación de mezcla</b>	5.67 parte(s) : 1.00 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 horas	3 horas	2 horas	1 hora
<b>Pistola "airless"</b>	Recomendado	Rango de boquilla 0.45-0.58 mm (18-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2,500 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Boquilla Tipo	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E	
<b>Brocha</b>	Recomendado	Normalmente se pueden obtener 100-125 micras (4-5 mils)		
<b>Rodillo</b>	Recomendado	Normalmente se pueden obtener 75-100 micras (3-4 mils)		
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o GTA415)	Puede ser necesario con bajas temperaturas. No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 (o GTA415)			
<b>Paradas</b>	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no se deberían guardar y se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.			
<b>Limpieza</b>	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA822. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de pulverización durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto pulverizado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/ legislación regional apropiado.			

## Epoxi Tolerante a la Superficie

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para servicios sumergidos en agua, se requiere una preparación de la superficie de un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10 seguida de la aplicación de multicapas de Interseal 670HS hasta un espesor total en seco mínimo de 250 micras (10 mils).

No se recomienda utilizar como primera capa los colores fabricados en Cromascán para los sistemas de servicio en inmersión.

La formación máxima de película en una sola capa se obtiene mejor mediante la pulverización sin aire (airless). Cuando se aplica por otros métodos distintos a éste, no es probable que se logre la formación de película requerida. La aplicación por pulverización con aire podría requerir múltiples pasadas entrecruzadas para obtener la máxima formación de película. Las temperaturas bajas o altas podrían requerir una técnica de aplicación específica para lograr la máxima formación de película.

Si se utiliza agua salada en el proceso de chorro húmedo, la superficie resultante debe lavarse bien con agua dulce antes de aplicar Interseal 670HS. Con superficies recién chorreadas se permite un ligero grado de oxidación rápida, y es preferible que la superficie esté muy húmeda. Deben eliminarse los charcos, las lagunas y las acumulaciones de agua.

Interseal 670HS puede aplicarse sobre hormigón convenientemente sellado o imprimado: Para más consejo sobre la especificación e imprimaciones contacte con International Protective Coatings.

Interseal 670HS es apto para sistemas viejos e intactos alquídicos, epoxis y poliuretano. No obstante, no se recomienda este producto cuando previamente se hayan utilizado recubrimientos termoplásticos como cauchos clorados y vinilos. Para otras recomendaciones, consultar a International Protective Coatings.

La temperatura de la superficie debe de estar siempre a un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

El nivel de brillo y acabado de la superficie depende del método de aplicación. Evitar el empleo de métodos de aplicación mixtos siempre que sea posible.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Interseal 670HS caleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

La exposición prematura a agua estancada causará cambios de color, en especial en los colores oscuros.

Interseal 670HS se puede utilizar como un sistema de cubierta antideslizante mediante modificación con la adición del árido GMA132 (sílex triturado). La aplicación se debe efectuar entonces a una superficie adecuadamente imprimada. Los espesores típicos varían entre 500-1.000 micras (20-40 mils) La aplicación preferida es mediante pistola de tolva de boquilla grande adecuada (por ej. Sagola 429 o pistola de textura de aire dotada de una boquilla 5-10mm). Se puede utilizar llana o rodillo para las áreas pequeñas. Alternativamente, se puede utilizar un método de aplicación de difusión. Consúltese a International Protective Coatings para mayor información.

Interseal 670HS está certificado por NSF/ANSI Standard 61 (sólo colores seleccionados). La certificación es para tanques de más de 378½ litros (100 galones), para tubos de 15 cm (6 pulgadas) de diámetro o mayores y para válvulas de 5 cm (2 pulgadas) de diámetro o mayores.

### Endurecimiento a bajas temperaturas

Hay disponible un agente de curado grado de invierno para facilitar un curado más rápido a temperaturas por debajo de 10°C (50°F), sin embargo este agente de curado aportará una variación inicial del tono y una decoloración más rápida expuesto a la intemperie.

El Interseal 670HS es capaz de curar a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Temperatura	Seco al tacto		Intervalo de repintado del Interseal 670HS por si mismo			Intervalo de repintado con acabados recomendados		
	Seco al tacto	Seco duro	Min	Max •	Max †	Min	Max •	Max †
-5°C (23°F)	24 horas	72 horas	72 horas	12 semanas	Prolongado*	72 horas	84 horas	12 semanas
0°C (32°F)	16 horas	56 horas	56 horas	10 semanas	Prolongado*	42 horas	54 horas	10 semanas
5°C (41°F)	9 horas	36 horas	36 horas	8 semanas	Prolongado*	36 horas	48 horas	8 semanas
10°C (50°F)	5 horas	24 horas	24 horas	6 semanas	Prolongado*	16 horas	24 horas	6 semanas

• Para situaciones en las que es probable que se produzca inmersión.

† Sólo para servicio atmosférico.

\* Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Los tiempos de seco al tacto mostrados arriba son tiempos de secado debido al curado químico, más que al curado físico que produce la solidificación de la película del recubrimiento en temperaturas por debajo de 0° C (32° F).

Nota: Los valores expresados de VOC están basados en el máximo posible para el producto teniendo en cuenta variaciones debidas al cambio de color y tolerancias normales de fabricación.

Los aditivos reactivos con bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA método 24.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Interseal 670HS se aplicará normalmente sobre sustratos de acero debidamente preparados. No obstante, se puede utilizar sobre superficies correctamente imprimadas. Las imprimaciones adecuadas son:

- Intercure 200
- Interzinc 315
- Interplus 356
- Interplus 256
- Intergard 269

Cuando se requiere una capa de acabado cosméticamente aceptable, se recomienda el uso de los siguientes productos:

- Intercryl 530
- Interfine 878
- Intergard 740
- Interthane 990
- Interfine 629HS
- Interfine 979
- Interthane 870

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

## Epoxi Tolerante a la Superficie

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica puede encontrarse en los siguientes documentos disponibles en [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y practico

Prevía solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente aplicadores profesionales en situaciones industriales de acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) y en el bote (s), y no debería utilizarse sin consultar la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad Y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación cde escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Envase	Vol	Envase
	20 litro	17 litro	20 litro	3 litro	3.7 litro
	5 US gal	4.25 US Gal	5 US Gal	0.75 US Gal	1 US gal

Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		30.8 kg	3.5 kg
	5 US gal	64.9 lb	6.8 lb

ALMACENAMIENTO	Vida del Envase
	12 meses como mínimo a 25°C (77°F). Sujeto a reinspección posterior. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición. Proteger en todo momento de la congelación durante su almacenamiento.

### Nota importante

*La información contenida en esta ficha técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta ficha técnica sin obtener primero confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el uso pretendido será bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o que se deriven de lo indicado sobre el producto (incluidos en esta ficha técnica o no) están basados con la mejor intención de nuestro conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad del sustrato o sobre todos los factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por tanto, a menos que nosotros lo acordemos por escrito específicamente, no aceptamos cualquier responsabilidad en absoluto por la calidad del producto o para (sujeto a los límites permitidos por la ley) cualquier pérdida o daño producida por el uso del producto. Nosotros por la presente negamos cualquier garantía o representaciones, expresas o implícitas, por el uso de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía derivada de la comercialización o uso de un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos dados están sujetos a nuestras condiciones de venta. Usted debería solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica esta sujeta a modificación de vez en cuando en función de nuestra experiencia y política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario comprobar con el representante local que esta ficha técnica está actualizada antes de utilizar el producto.*

*Esta ficha técnica esta disponible en nuestra web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y debería ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la ficha técnica que aparece en la web, entonces tiene preferencia la versión de la web.*

Copyright © AkzoNobel, 24/09/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o bajo licencia de, el grupo de compañías AkzoNobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)